

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
"Казанский (Приволжский) федеральный университет"
Инженерно-технологический факультет



УТВЕРЖДАЮ
Проректор по образовательной деятельности КФУ
Проф. Д.А. Таюрский

» _____ 20__ г.

подписано электронно-цифровой подписью

Программа дисциплины
Технологический практикум Б1.В.ОД.18

Направление подготовки: 44.03.01 - Педагогическое образование

Профиль подготовки: Технология

Квалификация выпускника: бакалавр

Форма обучения: заочное

Язык обучения: русский

Автор(ы):

Епанешников В.В. , Сергеева А.Б.

Рецензент(ы):

Латипова Л.Н.

СОГЛАСОВАНО:

Заведующий(ая) кафедрой: Латипова Л. Н.

Протокол заседания кафедры No ____ от " ____ " _____ 201__ г

Учебно-методическая комиссия Елабужского института КФУ (Инженерно-технологический факультет):

Протокол заседания УМК No ____ от " ____ " _____ 201__ г

Регистрационный No 967331619

Казань
2019

Содержание

1. Цели освоения дисциплины
2. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы
3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины /модуля
4. Структура и содержание дисциплины/ модуля
5. Образовательные технологии, включая интерактивные формы обучения
6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов
7. Литература
8. Интернет-ресурсы
9. Материально-техническое обеспечение дисциплины/модуля согласно утвержденному учебному плану

Программу дисциплины разработал(а)(и) доцент, к.н. (доцент) Епанешников В.В. Кафедра теории и методики профессионального обучения Инженерно-технологический факультет, VVEpaneshnikov@krfu.ru ; старший преподаватель, б/с Сергеева А.Б. Кафедра теории и методики профессионального обучения Инженерно-технологический факультет

1. Цели освоения дисциплины

Модуль 'Технология обработки тканей'

- подготовить студентов к самостоятельному ведению технологии в 5-7 классах общеобразовательных школ, руководству школьными кружками и внеклассными занятиями по работе текстильными материалами; формирование навыков работы на швейной машине, умений выполнять работу по изготовлению швейных изделий различного ассортимента.

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

- подготовить студентов к самостоятельному ведению технологии в 5-7 классах общеобразовательных школ, руководству школьными кружками и внеклассными занятиями по работе конструкционными материалами; формирование навыков работы на токарных станках, умений выполнять работу по изготовлению изделий различного ассортимента.

2. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы высшего профессионального образования

Данная учебная дисциплина включена в раздел 'Б1.В.ОД.18 Дисциплины (модули)' основной профессиональной образовательной программы 44.03.05 'Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки) (Технология и дополнительное образование)' и относится к обязательным дисциплинам.

Осваивается на 1, 2, 3 и 4 курсах в 1, 2, 3, 4, 5, 7 и 8 семестрах.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины /модуля

В результате освоения дисциплины формируются следующие компетенции:

Шифр компетенции	Расшифровка приобретаемой компетенции
ОК-6 (общекультурные компетенции)	способностью к самоорганизации и самообразованию
ОПК-1 (профессиональные компетенции)	готовностью сознавать социальную значимость своей будущей профессии, обладать мотивацией к осуществлению профессиональной деятельности
ПК-1 (профессиональные компетенции)	готовностью реализовывать образовательные программы по учебным предметам в соответствии с требованиями образовательных стандартов

В результате освоения дисциплины студент:

1. должен знать:

Модуль 'Технология обработки тканей'

- основные способы обработки деталей и узлов швейных изделий;
- последовательность изготовления швейных изделий с примерками;
- виды контроля качества.

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

- виды слесарной обработки;

- слесарный инструмент и его грамотное сочетание;
- структуру учебной мастерской, ее оборудование;
- санитарные нормы и нормативные документы
- правила техники безопасности при обработке древесины ручным и механизированным способами.
- виды инструментов и оборудования, используемого при обработке древесины.
- технологию обработки древесины ручным и механизированным способами.

2. должен уметь:

Модуль 'Технология обработки тканей'

- соблюдать правила безопасности труда и противопожарной безопасности;
- подготавливать техническую документацию;
- работать со справочной литературой;
- обрабатывать детали и узлы швейных изделий.

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

- правильно подбирать материал для изготовления изделий;
- разрабатывать технологический процесс изготовления изделий;
- пользоваться ручными инструментами и оборудованием при обработке древесины.

3. должен владеть:

Модуль 'Технология обработки тканей'

- навыками планирования своей работы;
- навыками обработки отдельных узлов швейных изделий;
- навыками составления технологической последовательности швейных изделий.

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

- всеми видами слесарной обработки;
- методикой проведения занятий;
- инновационными методами обучения;
- приемами настройки, наладки и заточки деревообрабатывающего инструмента и оборудования;
- навыками безопасной работы ручными инструментами и оборудованием.

4. должен демонстрировать способность и готовность:

Модуль 'Технология обработки тканей'

- обрабатывать отдельные узлы швейных изделий,
- разрабатывать технологический процесс изготовления швейных изделий

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

- способность правильно подбирать материал для изготовления изделий;
- готовность разрабатывать технологический процесс изготовления изделий;
- применять полученные знания на практике.

4. Структура и содержание дисциплины/ модуля

Общая трудоемкость дисциплины составляет 12 зачетных(ые) единиц(ы) 432 часа(ов).

Форма промежуточного контроля дисциплины: отсутствует в 1 семестре; зачет во 2 семестре; отсутствует в 3 семестре; зачет в 4 семестре; зачет в 8 семестре.

Суммарно по дисциплине можно получить 100 баллов, из них текущая работа оценивается в 50 баллов, итоговая форма контроля - в 50 баллов. Минимальное количество для допуска к зачету 28 баллов.

86 баллов и более - "отлично" (отл.);

71-85 баллов - "хорошо" (хор.);

55-70 баллов - "удовлетворительно" (удов.);

54 балла и менее - "неудовлетворительно" (неуд.).

4.1 Структура и содержание аудиторной работы по дисциплине/ модулю Тематический план дисциплины/модуля

N	Раздел Дисциплины/ Модуля	Семестр	Неделя семестра	Виды и часы аудиторной работы, их трудоемкость (в часах)			Текущие формы контроля
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	
1.	Тема 1. Модуль 'Технология обработки тканей' Начальная обработка полочек и спинки. Отделка изделий. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Обзор мастерской и слесарного инструмента. Слесарные операции: опиливание, рубка металла, резание металла слесарной ножовкой.абота с тонким листовым, с проволокой. Слесарные операции по обработке и получению отверстий: сверление, рассверливание, зенкерование, зенкерование и развертывание. Клепка.Резьба. Термическая обработка металлов.	1		0	0	10	Тестирование Лабораторные работы
2.	Тема 2. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка карманов. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Основы теории резания материалов.Устройство токарного станка.Токарные резцы.	2		0	0	8	Лабораторные работы

N	Раздел Дисциплины/ Модуля	Семестр	Неделя семестра	Виды и часы аудиторной работы, их трудоемкость (в часах)			Текущие формы контроля
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	
3.	Тема 3. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка петель и застежек-молнии Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Точение изделий. Способы обработки конусов.	2		0	0	2	Лабораторные работы Тестирование
4.	Тема 4. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка застежек Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Общие сведения о древесине и древесных полуфабрикатах. Ручные инструменты для обработки древесины.	3		0	0	4	Лабораторные работы
5.	Тема 5. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка воротников и соединение их с изделием Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Технология обработки древесины ручными инструментами.	3		0	0	6	Лабораторные работы
6.	Тема 6. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка рукавов и соединение их с изделием Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Изготовление изделий из древесины	3		0	0	2	Лабораторные работы Тестирование

N	Раздел Дисциплины/ Модуля	Семестр	Неделя семестра	Виды и часы аудиторной работы, их трудоемкость (в часах)			Текущие формы контроля
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	
7.	Тема 7. Модуль 'Технология обработки тканей' Последовательность изготовления поясных изделий Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Общие сведения о деревообрабатывающем оборудовании. Технология обработки древесины на станках.	4		0	0	6	Лабораторные работы
8.	Тема 8. Модуль 'Технология обработки тканей' Проектирование и изготовление поясного изделия Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Разработка технологического процесса изготовления изделий из древесины	4		0	0	4	Проверка практических навыков Лабораторные работы
9.	Тема 9. Модуль 'Технология обработки тканей' Изготовление поясного изделия. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'. Изготовление изделия на деревообрабатывающих станках	4		0	0	0	Тестирование
10.	Тема 10. Модуль 'Технология обработки тканей' Подготовка материалов к зачету Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'. Подготовка к зачету	5		0	0	0	Проверка практических навыков Тестирование

N	Раздел Дисциплины/ Модуля	Семестр	Неделя семестра	Виды и часы аудиторной работы, их трудоемкость (в часах)			Текущие формы контроля
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	
11.	Тема 11. Модуль 'Технология обработки тканей' Последовательность изготовления плечевых изделий Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Термохимическая обработка металлов. Электролитические покрытия.	8		0	0	18	Тестирование Лабораторные работы
	Тема . Итоговая форма контроля	2		0	0	0	Зачет
	Тема . Итоговая форма контроля	4		0	0	0	Зачет
	Тема . Итоговая форма контроля	5		0	0	0	Зачет
	Тема . Итоговая форма контроля	8		0	0	0	Зачет
	Итого			0	0	60	

4.2 Содержание дисциплины

Тема 1. Модуль 'Технология обработки тканей' Начальная обработка полочек и спинки. Отделка изделий. **Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'** Обзор мастерской и слесарного инструмента. Слесарные операции: опилование, рубка металла, резание металла слесарной ножовкой. работа с тонким листовым, с проволокой. Слесарные операции по обработке и получению отверстий: сверление, рассверливание, зенкерование, зенкерование и развертывание. Клепка. Резьба. Термическая обработка металлов.

лабораторная работа (10 часа(ов)):

Модуль 'Технология обработки тканей' Лабораторная работа 1. Обработка вытачек
Лабораторная работа 2. Обработка складок
Лабораторная работа 3. Обработка кокеток
Лабораторная работа 4. Отделка изделий
Лабораторная работа 5. Обработка внешних и внутренних углов
Лабораторная работа 6. Обработка мелких деталей

Тема 2. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка карманов. **Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'** Основы теории резания материалов. Устройство токарного станка. Токарные резцы.

лабораторная работа (8 часа(ов)):

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 2. Обработка карманов
Лабораторная работа 7. Обработка накладных карманов
Лабораторная работа 8. Обработка прорезных карманов
Лабораторная работа 9. Обработка карманов из основных деталей

Тема 3. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка петель и застежек-молнии
Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Точение изделий.
Способы обработки конусов.

лабораторная работа (2 часа(ов)):

Тема 3. Обработка петель и застежек-молнии Лабораторная работа ♦10 Обработка петель различных видов Лабораторная работа ♦11. Обработка застежек-молний

Тема 4. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка застежек Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Общие сведения о древесине и древесных полуфабрикатах. Ручные инструменты для обработки древесины.

лабораторная работа (4 часа(ов)):

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 4. Обработка застежек Лабораторная работа 12. Обработка бортов подбортами Лабораторная работа 13. Обработка потайных застежек Лабораторная работа 14. Обработка застежек-поло Лабораторная работа 15. Обработка застежек настрочной планкой

Тема 5. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка воротников и соединение их с изделием Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Технология обработки древесины ручными инструментами.

лабораторная работа (6 часа(ов)):

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 5. Обработка воротников и соединение их с изделием Лабораторная работа 16. Обработка воротников Лабораторная работа 17. Втачивание воротников в горловину

Тема 6. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка рукавов и соединение их с изделием Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Изготовление изделий из древесины

лабораторная работа (2 часа(ов)):

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 6. Обработка рукавов и соединение их с изделием Лабораторная работа 18. Обработка низа рукавов Лабораторная работа 19. Обработка разрезов на рукавах

Тема 7. Модуль 'Технология обработки тканей' Последовательность изготовления поясных изделий Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Общие сведения о деревообрабатывающем оборудовании. Технология обработки древесины на станках.

лабораторная работа (6 часа(ов)):

Модуль 'Технология обработки тканей' Лабораторная работа 20. Снятие мерок и выбор модели из журнала Лабораторная работа 21. Корректировка выкроек поясных изделий Лабораторная работа 22. Раскрой поясного изделия Лабораторная работа 23. Подготовка и проведение примерок поясных изделий Лабораторная работа 24. Особенности обработки юбок и брюк

Тема 8. Модуль 'Технология обработки тканей' Проектирование и изготовление поясного изделия Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Разработка технологического процесса изготовления изделий из древесины

лабораторная работа (4 часа(ов)):

Модуль 'Технология обработки тканей' Лабораторная работа 25. Составление технологической последовательности изготовления поясного изделия

Тема 9. Модуль 'Технология обработки тканей' Изготовление поясного изделия. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'. Изготовление изделия на деревообрабатывающих станках

Тема 10. Модуль 'Технология обработки тканей' Подготовка материалов к зачету Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'. Подготовка к зачету

Тема 11. Модуль 'Технология обработки тканей' Последовательность изготовления плечевых изделий Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Термохимическая обработка металлов. Электролитические покрытия.

лабораторная работа (18 часа(ов)):

Модуль 'Технология обработки тканей' Лабораторная работа 26. Изготовление плечевого изделия

4.3 Структура и содержание самостоятельной работы дисциплины (модуля)

N	Раздел Дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды самостоятельной работы студентов	Трудоемкость (в часах)	Формы контроля самостоятельной работы
1.	<p>Тема 1. Модуль 'Технология обработки тканей' Начальная обработка полочек и спинки. Отделка изделий. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Обзор мастерской и слесарного инструмента. Слесарные операции: опиливание, рубка металла, резание металла слесарной ножовкой. абота с тонким листовым, с проволокой. Слесарные операции по обработке и получению отверстий: сверление, рассверливание, зенкерование, зенкерование и развертывание. Клепка.Резьба. Термическая обработка металлов.</p>	1			20	Лабораторные работы
				подготовка к тестированию	6	Тестирование
2.	<p>Тема 2. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка карманов. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Основы теории резания материалов. Устройство токарного станка. Токарные резцы.</p>	2			26	Лабораторные работы
3.	<p>Тема 3. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка петель и застежек-молнии Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Точение изделий. Способы обработки конусов.</p>	2			26	Лабораторные работы
				подготовка к тестированию	6	Тестирование

N	Раздел Дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды самостоятельной работы студентов	Трудоемкость (в часах)	Формы контроля самостоятельной работы
4.	Тема 4. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка застёжек Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Общие сведения о древесине и древесных полуфабрикатах. Ручные инструменты для обработки древесины.	3			20	Лабораторные работы
5.	Тема 5. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка воротников и соединение их с изделием Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Технология обработки древесины ручными инструментами.	3			18	Лабораторные работы
6.	Тема 6. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка рукавов и соединение их с изделием Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Изготовление изделий из древесины	3			16	Лабораторные работы
				подготовка к тестированию	6	Тестирование
7.	Тема 7. Модуль 'Технология обработки тканей' Последовательность изготовления поясных изделий Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Общие сведения о деревообрабатывающем оборудовании. Технология обработки древесины на станках.	4			30	Лабораторные работы

N	Раздел Дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды самостоятельной работы студентов	Трудоемкость (в часах)	Формы контроля самостоятельной работы
8.	Тема 8. Модуль 'Технология обработки тканей' Проектирование и изготовление поясного изделия Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Разработка технологического процесса изготовления изделий из древесины	4			6	Проверка практических навыков
					22	Лабораторные работы
9.	Тема 9. Модуль 'Технология обработки тканей' Изготовление поясного изделия. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'. Изготовление изделия на деревообрабатывающих станках	4		подготовка к тестированию	36	Тестирование
10.	Тема 10. Модуль 'Технология обработки тканей' Подготовка материалов к зачету Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'. Подготовка к зачету	5			32	Проверка практических навыков
				подготовка к тестированию	36	Тестирование
11.	Тема 11. Модуль 'Технология обработки тканей' Последовательность изготовления плечевых изделий Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Термохимическая обработка металлов. Электrolитические покрытия.	8			36	Лабораторные работы
				подготовка к тестированию	14	Тестирование
Итого					356	

5. Образовательные технологии, включая интерактивные формы обучения

В преподавании дисциплины используются следующие образовательные технологии:

Информационные технологии - обучение в электронной образовательной среде с целью расширения доступа к образовательным ресурсам (теоретически к неограниченному объему и скорости доступа), увеличения контактного взаимодействия с преподавателем, построения индивидуальных траекторий подготовки и объективного контроля и мониторинга знаний студентов.

Проблемное обучение - стимулирование студентов к самостоятельному приобретению знаний, необходимых для решения конкретной проблемы.

Контекстное обучение - мотивация студентов к усвоению знаний путем выявления связей между конкретным знанием и его применением.

6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов

Тема 1. Модуль 'Технология обработки тканей' Начальная обработка полочек и спинки. Отделка изделий. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Обзор мастерской и слесарного инструмента. Слесарные операции: опилование, рубка металла, резание металла слесарной ножовкой. работа с тонким листовым, с проволокой. Слесарные операции по обработке и получению отверстий: сверление, рассверливание, зенкерование, зенкерование и развертывание. Клепка. Резьба. Термическая обработка металлов.

Лабораторные работы , примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Лабораторная работа 1. Обработка вытачек
Лабораторная работа 2. Обработка складок Лабораторная работа 3. Обработка кокеток
Лабораторная работа 4. Отделка изделий Лабораторная работа 5. Обработка внешних и внутренних углов Лабораторная работа 6. Обработка мелких деталей

Тестирование , примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' 1. Вытачки стачивают: а) от срезов к вершине б) от вершины к срезам в) в любом направлении. 2. Вытачки, расположенных по краю детали, размечаю: а) двумя линиями б) тремя линиям в) четырьмя линиями. 3. Вертикальные вытачки, как правило: а) заутюживают в сторону середины детали б) заутюживают в сторону боковых срезов в) приутюживают 4. Горизонтальные вытачки, как правило: а) заутюживают вверх б) заутюживают вниз в) приутюживают. 5. При обработке разрезной вытачки вытачку разрезают, не доходя до вершины: а) на 1-3 см б) на 2-5 см в) на 3-6 см 6. Отделочные складки - это складки: а) выполненные в шве соединяемых деталей б) выполненные на целой детали в) выполненные в шве с дополнительной отделочной деталью 7. Складки размечаются: а) двумя линиями б) тремя линиям в) четырьмя линиями. 8. Нижний срез оборки может быть обработан: а) московским швом б) обтачным швом в) окантовочным швом г) обметан д) запошивочным швом 9. Оборка в крае должна быть больше длины линии притачивания: а) в 1,5-2 раза б) в 2-2,5 раза в) в 3 раза 10. Если оборка расположена по краю детали, то она соединяется с деталью: а) накладным швом б) окантовочным швом в) настрочным швом г) двойным швом д) московским швом Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' 1. Воздухообмен в слесарной мастерской в час на одного человека составляет: а) 10 м³ б) 15 м³ в) 20 м³ г) 30 м³ 2. Установить соответствие: 1) пластичность - 2) твердость - 3) ковкость - а) способность металла не разрушаясь изменять форму под воздействием нагрузки и сохранять измененную форму после того, как нагрузка будет снята. б) способность металла оказывать сопротивление проникновению в него другого более твердого металла. в) способность металлов и сплавов без разрушения изменять свою форму при обработке давлением. 3. Назовите вид слесарных тисов, который применяется при обработке мелких заготовок и при сверлении. а) машинные б) стуловые в) ручные г) параллельно-поворотные 4. Выберите инструмент попадающий в группу "режущий": а) крейцмейсель; б) фальцмейсель; в) кернер; г) зенкер; д) наждачная бумага; е) чекан. 5. Микрометр позволяет проводить измерения с точностью: а) до миллиметра; б) до десятых долей миллиметра; в) до сотых долей миллиметра. г) до тысячных долей миллиметра 6. Цена одного деления шкалы нониуса ШЦ-1 составляет: а) 1 мм; б) 1,2 мм; в) 1,9 мм; г) 2 мм. 7. Разметку листового металла выполняют: а) карандашом; б) мелом; в) чертилкой. г) кернером. 8. Припуск на изгиб при работе с листовым металлом составляет: а) 1-2 мм; б) 0,6-0,8 толщины металла; в) на усмотрение слесаря. г) 0,8-1,2 толщины металла 9. Промышленное напряжение в сети составляет: а) 127 В; б) 220 В; в) 360 В; г) 380 В; д) 426 В. 10. Высота фальца равна: а) 10 мм; б) десятикратной толщине металла; в) на усмотрение слесаря.

Тема 2. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка карманов. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Основы теории резания материалов. Устройство токарного станка. Токарные резцы.

Лабораторные работы, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 2. Обработка карманов Лабораторная работа 7. Обработка накладных карманов Лабораторная работа 8. Обработка прорезных карманов Лабораторная работа 9. Обработка карманов из основных деталей

Тема 3. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка петель и застежек-молнии Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Точение изделий.

Способы обработки конусов.

Лабораторные работы, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 3. Обработка петель и застежек-молнии Лабораторная работа ♦10 Обработка петель различных видов Лабораторная работа ♦11. Обработка застежек-молний

Тестирование, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' 1. В зависимости от назначения и модели, карман можно настроить на: а) 0,1-0,2 см. б) 0,4-0,5 см. в) 0,7-1,0 см. г) 1,0-1,5 см. 2. Какой длины делают поперечные закрепки при настрачивании кармана? а) 0,3-0,4 см. б) 0,5-0,7 см. в) 0,7-1,0 см. 3. Какие накладные карманы бывают? а) цельновыкроенные, б) настроенные. 4. На какую ширину шва замечают срезы карманов? а) 0,5 см. б) 0,7 см. в) 1,0 см. 5. Какие по форме бывают карманы? а) прямоугольный, б) _____. 6. Составить последовательность обработки прямоугольного кармана с притачной обтачкой. а) приметать обтачку, б) заутюжить шов притачивания на обтачку, в) выметать кант со стороны кармана, г) приутюжить обтачку (шов), д) притачать обтачку, е) перестрочить шов притачивания по обтачке на 0,1-0,2. 7. Соединение двух или нескольких разных по величине деталей, уравненных по срезам, это -: а) стачивание б) притачивание в) обтачивание г) втачивание д) настрачивание 8. Все внутренние строчки выполняют нитками: а) в цвет ткани верха б) контрастными относительно ткани верха в) любого цвета г) черными д) белыми 9. Раскладывание припусков швов или складок в разные стороны и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса, это -: а) приутюживание б) разутюживание в) заутюживание г) сутюживание д) оттягивание 10. Где размечается прорезной карман? а) на лицевой стороне основной детали б) на изнаночной стороне основной детали в) с двух сторон основной детали г) на мешковине кармана д) на вспомогательной детали

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' 1. Какие требования предъявляются к цилиндрическим поверхностям? 1. цилиндричность, прямолинейность; 2. прямолинейность образующей, цилиндричность, круглость, соосность; 3. круглость, соосность, прямолинейность; 2. Что называется передним углом? 1. угол между передней и задней поверхностью; 2. угол между передней поверхностью и плоскостью перпендикулярной плоскости резания; 3. угол между передней поверхностью и плоскостью резания; 3. К классу валов относят детали, у которых: 1. длина значительно больше диаметра; 2. длина значительно меньше диаметра; 3. длина равна диаметру; 4. Какая резьба характеризуется шагом профиль треугольный, угол профиля 60° 1. метрическая; 2. дюймовая; 3. трапецеидальная, 5. Что называется геометрией резца? 1. углы резца; 2. форма передней поверхности; 3. величина углов головки резца и форма передней поверхности; 6. Почему трехкулачковый патрон называют самоцентрирующим? 1. три кулачка одновременно сходятся к центру и расходятся и обеспечивают точное центрирование заготовки; 2. базирование по наружной цилиндрической поверхности; 3. совпадение оси заготовки с осью вращения шпинделя; 7. Заготовки, каких деталей устанавливают и закрепляют на центрах? 1. заготовки валов при чистовом обтачивании; 2. заготовки валов, длина которых превышает диаметр в 10 раз; 3. заготовки валов, длина которых превышает диаметр в 5 и более раз; 8. Квалитет - это: 1. интервал размеров, изменяющихся по определенной зависимости; 2. совокупность допусков, соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров в заданном интервале; 3. перечень размеров, имеющих одинаковую величину допуска; 9. Каким должен быть зазор между подручником и кругом на заточном станке: 1. не более 6мм; 2. не более 3 мм; 3. не менее 10 мм, 10. Что влияет на стойкость резца: 1. качество СОЖ, геометрия инструмента; 2. скорость резания; 3. материал инструмента, обрабатываемый материал, качество СОЖ;

Тема 4. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка застежек Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Общие сведения о древесине и древесных полуфабрикатах. Ручные инструменты для обработки древесины.

Лабораторные работы, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 4. Обработка застежек Лабораторная работа 12. Обработка бортов подбортами Лабораторная работа 13. Обработка потайных застежек Лабораторная работа 14. Обработка застежек-поло Лабораторная работа 15. Обработка застежек настроенной планкой

Тема 5. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка воротников и соединение их с изделием Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Технология обработки древесины ручными инструментами.

Лабораторные работы, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 5. Обработка воротников и соединение их с изделием Лабораторная работа 16. Обработка воротников Лабораторная работа 17. Втачивание воротников в горловину

Тема 6. Модуль 'Технология обработки тканей' Обработка рукавов и соединение их с изделием Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Изготовление изделий из древесины

Лабораторные работы, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Тема 6. Обработка рукавов и соединение их с изделием
Лабораторная работа 18. Обработка низа рукавов Лабораторная работа 19. Обработка разрезов на рукавах

Тестирование, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' 1. В изделиях с расклешенными юбками при стачивании боковых срезов строчку на участке подгибки низа прокладывают: а) параллельно боковым срезам; б) отводя ее в сторону середины детали; в) отводя ее в сторону боковых срезов. 2. Посадка по плечевому срезу спинки выполняется на участке: а) середины плечевого среза; б) отступив от горловины 1,5-2,0 см, а от проймы - 3-4 см; в) отступив от горловины 3-4 см, а от среза проймы - 1,5-2,0 см. 3. Величина посадки плечевого среза спинки зависит: а) от фигуры заказчика; б) от свойств ткани; в) от назначения изделия; г) от способа соединения плечевых срезов. 4. При стачивании плечевых срезов двумя строчками расстояние между строчками: а) 0,1-0,2 см; б) 0,3-0,4 см в) 0 см. 5. Нить основы на подборте параллельна: а) внутреннему срезу; б) внешнему срезу; в) внешнему срезу ниже линии талии; г) внешнему срезу ниже точки перегиба лацкана. 6. Отрезные подборта могут быть: а) с одной надставкой б) с двумя надставками в) с тремя надставками г) с четырьмя надставками. 7. Длина надставки для подборта должна быть: а) не менее 6 см б) не более 6 см в) не менее 10 см. 8. Шов соединения верхней надставки с подбортом должен располагаться ниже верхней петли: а) на 2-3 см б) на 3-4 см в) на 5 см 9. Надставки соединяются с подбортом: а) стачным швом б) накладным швом в) запошивочным швом. 10. Ширина шва соединения надставки с подбортом: а) 0,5-0,7 см б) 0,7-1 см в) 0,3-0,4 см Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' 1. Какие требования предъявляются к цилиндрическим поверхностям? 1. цилиндричность, прямолинейность; 2. прямолинейность образующей, цилиндричность, круглость, соосность; 3. круглость, соосность, прямолинейность; 2. Что называется передним углом? 1. угол между передней и задней поверхностью; 2. угол между передней поверхностью и плоскостью перпендикулярной плоскости резания; 3. угол между передней поверхностью и плоскостью резания; 3. К классу валов относят детали, у которых: 1. длина значительно больше диаметра; 2. длина значительно меньше диаметра; 3. длина равна диаметру; 4. Какая резьба характеризуется шагом профиль треугольный, угол профиля 60° 1. метрическая; 2. дюймовая; 3. трапецеидальная, 5. Что называется геометрией резца? 1. углы резца; 2. форма передней поверхности; 3. величина углов головки резца и форма передней поверхности; 6. Почему трехкулачковый патрон называют самоцентрирующим? 1. три кулачка одновременно сходятся к центру и расходятся и обеспечивают точное центрирование заготовки; 2. базирование по наружной цилиндрической поверхности; 3. совпадение оси заготовки с осью вращения шпинделя; 7. Заготовки, каких деталей устанавливают и закрепляют на центрах? 1. заготовки валов при чистовом обтачивании; 2. заготовки валов, длина которых превышает диаметр в 10 раз; 3. заготовки валов, длина которых превышает диаметр в 5 и более раз; 8. Качество - это: 1. интервал размеров, изменяющихся по определенной зависимости; 2. совокупность допусков, соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров в заданном интервале; 3. перечень размеров, имеющих одинаковую величину допуска; 9. Каким должен быть зазор между подручником и кругом на заточном станке: 1. не более 6 мм; 2. не более 3 мм; 3. не менее 10 мм, 10. Что влияет на стойкость резца: 1. качество СОЖ, геометрия инструмента; 2. скорость резания; 3. материал инструмента, обрабатываемый материал, качество СОЖ;

Тема 7. Модуль 'Технология обработки тканей' Последовательность изготовления поясных изделий Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Общие сведения о деревообрабатывающем оборудовании. Технология обработки древесины на станках.

Лабораторные работы, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Лабораторная работа 20. Снятие мерок и выбор модели из журнала Лабораторная работа 21. Корректировка выкроек поясных изделий Лабораторная работа 22. Раскрой поясного изделия Лабораторная работа 23. Подготовка и проведение примерок поясных изделий Лабораторная работа 24. Особенности обработки юбок и брюк Лабораторная работа 25. Составление технологической последовательности изготовления поясного изделия

Тема 8. Модуль 'Технология обработки тканей' Проектирование и изготовление поясного изделия Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Разработка технологического процесса изготовления изделий из древесины

Лабораторные работы, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Лабораторная работа 25. Составление технологической последовательности изготовления поясного изделия

Проверка практических навыков, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Альбом с образцами поузловой обработки швейных изделий. Выполненные образцы поузловой обработки оформляются в альбоме, где указывается наименование узла и его графическое изображение Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Оценивание изделия из древесины, изготовленного на деревообрабатывающих станках. Оценивание технологической последовательности на изготовление изделия.

Тема 9. Модуль 'Технология обработки тканей' Изготовление поясного изделия. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'. Изготовление изделия на деревообрабатывающих станках

Тестирование, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' 1. Размер поясных изделий определяется по мерке: а) От; б) Об; в) Дтс; г) Ог; д) Дтп. 2. Для того чтобы изменить длину прямой юбки, необходимо укоротить ее: а) по линии низа; б) по линии проведенной на уровне бедер; в) по линии, проведенной посередине длины полотнища. 3. Для того чтобы изменить длину брюк, необходимо укоротить ее: а) по линии низа; б) по линии проведенной посередине детали; в) по линии, проведенной на уровне колена; г) по линиям, проведенным выше и ниже уровня колена. 4. Ширину прямой юбки можно изменить: а) забрав или выпустив припуски боковых швов; б) выпустив или забрав излишки по линии середины полотнища; в) забрав или выпустив излишки по линиям вытачек. 5. Для 42 размера ширину брюк уменьшают у бокового шва и по намеченной линии: а) на 0,5 см; б) на 0,7 см; в) на 1,0 см. 6. Ширину брюк изменяют: а) у бокового шва; б) по линии, проведенной вдоль посередине детали; в) у боковых срезов и по линии, проведенной посередине детали. 7. При конструировании дополнительной вытачки на заднем полотнище юбки прежняя вытачка: а) остается на прежнем месте; б) смещается в сторону бокового среза; в) смещается к линии середины. 8. При конструировании дополнительной вытачки на переднем полотнище юбки прежняя вытачка: а) остается на прежнем месте; б) смещается в сторону бокового среза; в) смещается к линии середины. 9. Для корректировки выкройки юбки на фигуру с выступающим животом переднее полотнище необходимо: а) удлинить по линии середины переднего полотнища; б) удлинить по линии середины заднего полотнища; в) удлинить по боковому шву. 10. Для корректировки выкройки юбки на фигуру с выступающими ягодицами заднее полотнище необходимо: а) удлинить по линии середины переднего полотнища; б) удлинить по линии середины заднего полотнища; в) удлинить по боковому шву.

Тема 10. Модуль 'Технология обработки тканей' Подготовка материалов к зачету Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'. Подготовка к зачету

Проверка практических навыков, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Изготовление поясного изделия. К поясному изделию прилагается технологическая последовательность на его изготовление. Изделие оценивается по критерию подбора материалов, соответствия формы изделия фигуре, качеству пошива Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Изготовление контрольных изделий (указка, плечик, малка). Изделия оцениваются по следующим параметрам: выбор материала, соответствие размеров, отделка.

Тестирование, примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' 1. Размер поясных изделий определяется по мерке: а) От; б) Об; в) Дтс; г) Ог; д) Дтп. 2. Для того чтобы изменить длину прямой юбки, необходимо укоротить ее: а) по линии низа; б) по линии проведенной на уровне бедер; в) по линии, проведенной посередине длины полотнища. 3. Для того чтобы изменить длину брюк, необходимо укоротить ее: а) по линии низа; б) по линии проведенной посередине детали; в) по линии, проведенной на уровне колена; г) по линиям, проведенным выше и ниже уровня колена. 4. Ширину прямой юбки можно изменить: а) забрав или выпустив припуски боковых швов; б) выпустив или забрав излишки по линии середины полотнища; в) забрав или выпустив излишки по линиям вытачек. 5. Для 42 размера ширину брюк уменьшают у бокового шва и по намеченной линии: а) на 0,5 см; б) на 0,7 см; в) на 1,0 см. 6. Ширину брюк изменяют: а) у бокового шва; б) по линии, проведенной вдоль посередине детали; в) у боковых срезов и по линии, проведенной посередине детали. 7. При конструировании дополнительной вытачки на заднем полотнище юбки прежняя вытачка: а) остается на прежнем месте; б) смещается в сторону бокового среза; в) смещается к линии середины. 8. При конструировании дополнительной вытачки на переднем полотнище юбки прежняя вытачка: а) остается на прежнем месте; б) смещается в сторону бокового среза; в) смещается к линии середины. 9. Для корректировки выкройки юбки на фигуру с выступающим животом переднее полотнище необходимо: а) удлинить по линии середины переднего полотнища; б) удлинить по линии середины заднего полотнища; в) удлинить по боковому шву. 10. Для корректировки выкройки юбки на фигуру с выступающими ягодицами заднее полотнище необходимо: а) удлинить по линии середины переднего полотнища; б) удлинить по линии середины заднего полотнища; в) удлинить по боковому шву.

Тема 11. Модуль 'Технология обработки тканей' Последовательность изготовления плечевых изделий Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' Термохимическая обработка металлов. Электролитические покрытия.

Лабораторные работы , примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' Лабораторная работа 26. Изготовление плечевого изделия

Тестирование , примерные вопросы:

Модуль 'Технология обработки тканей' 1. Выберите, какие мерки снимаются полностью, а записываются в половинном размере: а) Дтп; б) Сб; в) Сг I; г) Впк; д) Оп. 2. При снятии мерки Сг I: а) лента по спине проходит горизонтально, касаясь верхним краем задних углов подмышечных впадин, а спереди лента проходит над основанием грудных желез; б) лента по спине проходит горизонтально, касаясь верхним краем задних углов подмышечных впадин, а спереди лента проходит по выступающим точкам грудных желез; в) лента проходит горизонтально вокруг туловища через выступающие точки грудных желез. 3. При снятии мерки Сг II: а) лента по спине проходит горизонтально, касаясь верхним краем задних углов подмышечных впадин, а спереди лента проходит над основанием грудных желез; б) лента по спине проходит горизонтально, касаясь верхним краем задних углов подмышечных впадин, а спереди лента проходит по выступающим точкам грудных желез; в) лента проходит горизонтально вокруг туловища через выступающие точки грудных желез. 4. При снятии мерки Сг III. а) лента по спине проходит горизонтально, касаясь верхним краем задних углов подмышечных впадин, а спереди лента проходит над основанием грудных желез; б) лента по спине проходит горизонтально, касаясь верхним краем задних углов подмышечных впадин, а спереди лента проходит по выступающим точкам грудных желез; в) лента проходит горизонтально вокруг туловища через выступающие точки грудных желез. 5. Размер поясных изделий определяется по мерке: а) От; б) Об; в) Дтс; г) Ог; д) Дтп. 6. Какая мерка снимается от точки пересечения линии талии с позвоночником до конечной точки плечевого шва: а) Впрз; б) Впк; в) Дтс. 7. Какая мерка снимается горизонтально выше грудных желез между передними углами подмышечных впадин: а) Сг I; б) Шг; в) Шп; г) Дтп. 8. При подготовке платья к первой примерке вытачки необходимо: а) сметать; б) стачать; в) заутюжить. 9. При подготовке платья к первой примерке в первую очередь: а) сметывают вытачки; б) сметывают боковые срезы; в) вметывают воротник. 10. Размер плечевых изделий определяется по мерке: а) Ст; б) Сб; в) Дтс; г) Сг I; д) Сг III; е) Дтп. Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов' 1. Деревообрабатывающий станок ФПШ-5 М предназначен А - для распиловки древесины; Б - для фугования древесины; В - для распиловки и фугования древесины. 2. Дисковые пилы для продольного пиления древесины имеют форму зубьев А - прямолинейные косые зубья Б - форму прямоугольного или равнобедренного треугольника. 3. Дисковые пилы для поперечного пиления древесины имеют форму зубьев А- прямолинейные косые зубья Б- форму прямоугольного или равнобедренного треугольника 4. Для свободного движения пилы в пропиле и предотвращения трения производят А - разводку; Б - доводку; В - притирку. 5. Для чистового пиления применяют диски А- с большим количеством зубьев; Б - с крупными зубьями; В - с мелкими зубьями. 6. Для грубого пиления применяют диски А- с большим количеством зубьев; Б - с крупными зубьями; В - с мелкими зубьями. 7. Подача материала в конце пиления осуществляется А - толкателем; Б - прижимом; В - упором. 8. При заедании диска в пропиле необходимо А - отвести назад, освободить диск и возобновить работу; Б - продолжить распиловку с уменьшением скорости подачи материал. В - выключить станок. 9. Количество человек работающих на круглопильном станке А - один; Б - два. 10. Приспособление для получения заготовок с точным размером по ширине при продольной распиловке А - упор; Б - направляющая линейка. В - прижим.

Итоговая форма контроля

зачет (в 4 семестре)

Итоговая форма контроля

зачет (в 2 семестре)

Итоговая форма контроля

зачет (в 5 семестре)

Итоговая форма контроля

зачет (в 8 семестре)

Примерные вопросы к зачету:

Вопросы к зачету (2 семестр)

Модуль 'Технология обработки тканей'

1. Виды вытачек и способы их обработки.
2. Обработка простых отделочных складок.

3. Обработка простых соединительных складок.
4. Обработка подреза.
5. Виды кокеток и способы обработки притачных и накладных кокеток.
6. Отделка швейных изделий оборками и воланами.
7. Отделка деталей рюшами и буфами.
8. Способы обработки внешних и внутренних углов.
9. Обработка обтачных и цельнокроеных мелких деталей.
10. Виды клапанов и особенности их обработки.

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

1. Рабочее место студента в мастерской по ручной обработке металла.
2. Виды тисков. Их устройство и назначение.
3. Слесарный инструмент и его классификация.
4. Виды разметок. Виды разметочных линий (охарактеризовать).
5. Слесарные операции при работе с тонким листовым металлом (правка, разметка, гибка).
Инструмент.
6. Слесарные операции при работе с тонким листовым металлом (резка, пробивка отверстий).
Виды ножниц и их устройство.
7. Фальцевые швы. Инструмент для фальцовки.
8. Пайка. Типы паяльников и их устройство.
9. Лужение. Способы лужения.
10. Технология отделки металлических поверхностей лакокрасочными покрытиями.
11. Слесарные операции при работе с проволокой.
12. Сверление. Рассверливание. Зенкерование. Инструмент.
13. Зенкерование. Развертывание. Инструмент.
14. Устройство для сверления (коловорот, ручная дрель, НС-12М).
15. Клепка. Виды заклепок, швов и соединений. Инструмент, используемый для клепки.
16. Виды и методы клепки. Расчет длины стержня заклепки.

Вопросы к зачету (4 семестр)

Модуль 'Технология обработки тканей'

1. Виды воздушных петель и способы их обработки.
2. Обработка накладного кармана с цельнокроеным припуском по верхнему срезу.
3. Обработка накладного кармана с цельнокроеным отворотом.
4. Обработка накладного кармана с оборкой.
5. Обработка накладного кармана на подкладе.
6. Обработка прорезного кармана в рамку.
7. Обработка прорезного кармана с клапаном.
8. Обработка прорезного кармана с настрочной и втачной листочкой.
9. Обработка кармана в шве.
10. Обработка кармана с отрезным бочком.
11. Обработка потайной застежки-молнии.
12. Обработка застежки-молнии на брюках.
13. Способы притачивания простой застежки-молнии.
14. Обработка бортов притачными подбортами.
15. Обработка потайной застежки с цельнокроеной планкой.
16. Обработка застежки втачными планками.
17. Обработка плечевых и боковых срезов.
18. Обработка обтачного воротника.

19. Обработка рубашечного воротника.
20. Обработка горловины в изделиях без воротника.
21. Соединение с горловиной воротников из малоосыпающихся тканей в изделиях с застежкой до верху.
22. Соединения с горловиной воротников в изделиях с отложными лацканами из толстых тканей.
23. Соединение с горловиной воротников при помощи обтачки.
24. Соединение с горловиной воротников при помощи косой бейки.
25. Соединение с горловиной воротника-стойки.
26. Способы обработки низа рукавов.
27. Обработка низа рукавов притачными манжетами.
28. Обработка рукава с цельнокроеным отворотом.
29. Обработка разреза рукава косой бейкой.
30. Обработка разреза рукава обтачкой.
31. Обработка разреза рукава планкой.
32. Способы обработки низа изделий.
33. Окончательная отделка изделий.
34. Обработка застежки настрочной планкой.

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

1. Понятие об обработке материалов резанием.
2. Поверхности и плоскости на заготовке при точении.
3. Понятие о режиме резания.
4. Устройство и геометрия резца.
5. Плоскости основная, резания, главная секущая и вспомогательная секущая.
6. Углы резца.
7. Правила закрепления заготовки в патроне.
8. Правила закрепления резца в патроне.
9. Правила техники безопасности при работе в механической мастерской.
10. Правила техники безопасности перед началом работы на станке.
11. Правила техники безопасности при работе на станке.
12. Правила техники безопасности по окончании работы на станке.
13. Способы подрезания торцов и уступов.
14. Способы точения заготовки на проход.
15. Метод пробных проходов.
16. Способы отрезания заготовок и готовых изделий.

Вопросы к зачету (5 семестр)

Модуль 'Технология обработки тканей'

1. Последовательность изготовления швейного изделия.
2. Правила снятия мерок.
3. Выбор выкройки из журнала мод.
4. Корректировка выкроек.
5. Подготовка выкройки и ткани к раскрою.
6. Правила раскроя изделий. Раскрой изделий из клетчатых и полосатых тканей.
7. Способы перевода меловых линий.
8. Подготовка и проведение 1 и 2 примерки.
9. Дефекты юбок и способы их устранения.
10. Дефекты брюк и способы их устранения.

11. Особенности обработки юбок и брюк.
12. Обработка верхнего среза поясных изделий притачным поясом.
13. Обработка верхнего среза поясных изделий обтачкой.
14. Способы обработки юбки на подкладе.
15. Обработка жилета на подкладе.
16. Обработка жакета на подкладе.
17. Контроль качества изделий.

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

1. Назначение коры, камбия, древесины и сердцевины в растущем дереве.
2. Виды разрезов, на которых наглядно можно проследить строение ствола древесины?
3. Назначение сердцевичных лучей древесины.
4. Назначение сосудов лиственных пород древесины.
5. На какие группы разделяются пороки древесины?
6. Классификация сучков и трещин по различным признакам.
7. Пороки строения древесины. Повреждение древесины грибами и насекомыми.
8. Способы сушки и защиты древесины от гниения и их характеристики.
9. Строгание. Виды строгания и их характеристика.
10. Инструмент для строгания, его устройство.
11. Устройство металлического рубанка.
12. Назначение и устройство шерхебеля, рубанка (с одинарным и двойным ножом), фуганка, полуфуганка, шлифтика, торцового рубанка, шлифтика.
13. Техника безопасности при строгании древесины.
14. Какие операции включает в себя наладка строгального инструмента.

Сущность строгания.

15. Дефекты и причины их появления при обработке плоских поверхностей рубанком.
 16. Устройство столярного верстака?
 17. Назначение и устройство универсального стола-верстака УСВ-М?
 18. Назначение сквозных вертикальных и горизонтальных гнезд столярного верстака. Назначение латка столярного верстака.
 19. Основные требования по технике безопасности в столярной мастерской.
- #### Основные требования по технике безопасности с переносными электроинструментами.
20. Основные элементы доски. Виды пиломатериалов и их характеристика.
 21. Древесные полуфабрикаты, применяемые в мебельном и столярном производстве.
 22. Клееная фанера и ее применение. Производство и использование ДСП, ДВП. Производство и использование древесных пластиков.
 23. Виды конструктивных элементов деталей из древесины и их характеристика.
 24. Назначение и устройство ерунка, малки, рейсмуса.
 25. Назначение нутрометра и кронциркуля.
 26. Назначение ручных пил. Виды пил по способу крепления.
 27. Назначение лучковых пил, ножовок (узких и широких), обушковой ножовки, наградки, фанерной пилки.
 28. Сущность и назначение фугования, развода и заточки пил.
 29. Виды и приемы пиления вручную, в чем их сущность. Назначение стусла.
 30. Устройство и назначение стамески и долота.
 31. Виды долбления и их характеристики.
 32. Последовательность долбления сквозного и несквозного гнезда.
 33. Назначение сверления древесины.
 34. Виды сверления. Виды сверел и их назначения.

35. Назначение и устройство коловорота, ручной дрели, ручных буров.
36. Сущность соединения деталей деревянными нагелями.
37. Преимущества и недостатки соединения деревянных элементов гвоздями, саморезами и шурпами.
38. Сущность соединения деталей клеем.

Вопросы к зачету (8 семестр):

Модуль 'Технология обработки тканей'

1. Последовательность изготовления швейного изделия.
2. Правила снятия мерок.
3. Выбор выкройки из журнала мод.
4. Корректировка выкроек.
5. Подготовка выкройки и ткани к раскрою.
6. Правила раскроя изделий. Раскрой изделий из клетчатых и полосатых тканей.
7. Способы перевода меловых линий.
8. Подготовка и проведение 1 и 2 примерки плечевых изделий.
9. Дефекты посадки плечевых изделий и способы их устранения

7.1. Основная литература:

Модуль 'Технология обработки тканей'

1. Шершнева Л.П. и др. Проектирование швейных изделий в САПР: учебник: 1 - Москва: ООО 'Научно-издательский центр ИНФРА-М', 2016 - 288с. - <http://znanium.com/bookread2.php?book=545299>
2. Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий: Лабораторный практикум: уч. пос. / И.Н.Каграманова, Н.М.Конопальцева. - М.: ИД ФОРУМ: ИНФРА-М, 2011. - 304 с.: 60x90 1/16. - (Высшее образование). (п) ISBN 978-5-8199-0424-4 - <http://znanium.com/bookread2.php?book=203931>
3. Швейные нитки и клеевые материалы для одежды: Учебное пособие / Б.А. Бузов, Н.А. Смирнова. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2013. - 192 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=400597>

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

1. Долгих, А. И. Слесарные работы: Учебное пособие [Электронный ресурс] / А.И. Долгих, С.В. Фокин, О.Н. Шпортько. - М.: Альфа-М: ИНФРА-М, 2010. - 528 с. - режим доступа: <http://znanium.com/bookread.php?book=225789>
2. Карпицкий, В. Р. Общий курс слесарного дела: Учебное пособие [Электронный ресурс] / В.Р. Карпицкий. - 2-е изд. - М.: НИЦ Инфра-М; Мн.: Нов. знание, 2013. - 400 с. - режим доступа: <http://znanium.com/bookread.php?book=374002>
3. Деревообработка: технологии и оборудование : учеб. пособие / С.В. Фокин, О.Н. Шпортько. - 2-е изд., перераб. и доп. М. : ИНФРА-М, 2017. - 203 с. <http://znanium.com/bookread2.php?book=753974>
4. Столярно-плотничные работы: Учебное пособие / С.В. Фокин, О.Н. Шпортько. - М.: Альфа-М: ИНФРА-М, 2011. - 334 с. <http://znanium.com/bookread2.php?book=244977>
5. Столярные работы. Технология обработки древесины / Барышев И.В., - 2-е изд. - Мн.:Высшая школа, 2013. - 254 с. <http://znanium.com/bookread2.php?book=509082>

7.2. Дополнительная литература:

Модуль 'Технология обработки тканей'

1. Проектирование изделий легкой промышленности в САПР (САПР одежды): Учебное пособие / Г.И.Сурикова, О.В.Сурикова, В.Е.Кузьмичев и др. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М,

2013 - 336с.: 60x90 1/16. - (Высшее образование). (п) ISBN 978-5-8199-0546-3,
<http://znanium.com/bookread2.php?book=404404>

2. Материалы для отделки одежды: Учебное пособие / Н.Г. Бессонова, Б.А. Бузов. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ Инфра-М, 2013. - 144 с. <http://znanium.com/bookread2.php?book=473209>

3. Технология швейных изделий: История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального произв.: Уч.пос. / Под общ. ред. П.Н.Умнякова - М.: Форум: НИЦ Инфра-М, 2013-264 с. - <http://znanium.com/bookread2.php?book=356842>

Модуль 'Технология обработки конструкционных материалов'

1. Основы слесарного дела: Учебное пособие / Лихачев В.Л. - М.: СОЛОН-Пр., 2016. - 608 с.: ISBN 978-5-91359-184-5 - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=872434>

2. Фещенко В.Н. Слесарное дело. Механическая обработка деталей на станках. - Книга 2 [Электронный ресурс] / В.Н. Фещенко. - М.: Инфра-Инженерия, 2013. - 464 с. - ISBN 978-5-9729-0054-1 - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=520591>

3. Технология конструкционных материалов. Обработка резанием: Учебное пособие / Г.А. Борисенко, Г.Н. Иванов, Р.Р. Сейфулин. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2016. - 142 с.: 60x90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат) (Обложка) ISBN 978-5-16-010323-5 - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=538906>

4. Моделирование и оптимизация процессов деревообработки: Учебник / Пижурин А.А. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2016. - 375 с. <http://znanium.com/bookread2.php?book=538755>

5. Основы конструирования изделий из древесины: Учебное пособие / Ефимова Т.В., Пономаренко Л.В. - Воронеж: ВГЛУ им. Г.Ф. Морозова, 2016. - 233 с. <http://znanium.com/bookread2.php?book=858290>

7.3. Интернет-ресурсы:

WORLD SKILLS RUSSIA - <https://worldskills.ru>

Деревообрабатывающая промышленность - <http://dop1952.ru>

Нормативно-техническая документация - docs.cntd.ru

Портал для профессионалов швейной промышленности - <http://procapitalist.ru>

Сайт по технологии швейного производства - <http://t-stile.info>

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины(модуля)

Освоение дисциплины "Технологический практикум" предполагает использование следующего материально-технического обеспечения:

Мультимедийная аудитория, вместимостью более 60 человек. Мультимедийная аудитория состоит из интегрированных инженерных систем с единой системой управления, оснащенная современными средствами воспроизведения и визуализации любой видео и аудио информации, получения и передачи электронных документов. Типовая комплектация мультимедийной аудитории состоит из: мультимедийного проектора, автоматизированного проекционного экрана, акустической системы, а также интерактивной трибуны преподавателя, включающей тач-скрин монитор с диагональю не менее 22 дюймов, персональный компьютер (с техническими характеристиками не ниже Intel Core i3-2100, DDR3 4096Mb, 500Gb), конференц-микрофон, беспроводной микрофон, блок управления оборудованием, интерфейсы подключения: USB, audio, HDMI. Интерактивная трибуна преподавателя является ключевым элементом управления, объединяющим все устройства в единую систему, и служит полноценным рабочим местом преподавателя. Преподаватель имеет возможность легко управлять всей системой, не отходя от трибуны, что позволяет проводить лекции, практические занятия, презентации, вебинары, конференции и другие виды аудиторной нагрузки обучающихся в удобной и доступной для них форме с применением современных интерактивных средств обучения, в том числе с использованием в процессе обучения всех корпоративных ресурсов. Мультимедийная аудитория также оснащена широкополосным доступом в сеть интернет. Компьютерное оборудование имеет соответствующее лицензионное программное обеспечение.

Учебно-методическая литература для данной дисциплины имеется в наличии в электронно-библиотечной системе "ZNANIUM.COM", доступ к которой предоставлен студентам. ЭБС "ZNANIUM.COM" содержит произведения крупнейших российских учёных, руководителей государственных органов, преподавателей ведущих вузов страны, высококвалифицированных специалистов в различных сферах бизнеса. Фонд библиотеки сформирован с учетом всех изменений образовательных стандартов и включает учебники, учебные пособия, УМК, монографии, авторефераты, диссертации, энциклопедии, словари и справочники, законодательно-нормативные документы, специальные периодические издания и издания, выпускаемые издательствами вузов. В настоящее время ЭБС ZNANIUM.COM соответствует всем требованиям федеральных государственных образовательных стандартов высшего профессионального образования (ФГОС ВПО) нового поколения.

Учебно-методическая литература для данной дисциплины имеется в наличии в электронно-библиотечной системе Издательства "Лань", доступ к которой предоставлен студентам. ЭБС Издательства "Лань" включает в себя электронные версии книг издательства "Лань" и других ведущих издательств учебной литературы, а также электронные версии периодических изданий по естественным, техническим и гуманитарным наукам. ЭБС Издательства "Лань" обеспечивает доступ к научной, учебной литературе и научным периодическим изданиям по максимальному количеству профильных направлений с соблюдением всех авторских и смежных прав.

Занятия по технологическому практикуму по модулю "Технология обработки тканей" проходят в аудитории, в которой имеются места для выполнения ручных и влажно-тепловых работ.

Аудитория оснащена швейными машинами (стачивающими и обметочной). Для проведения лекционных занятий требуется оснащение кабинета техническими средствами для использования мультимедийных дидактических средств.

Для проведения занятий необходимы образцы поузловой обработки легкой одежды по всем темам дисциплины, плакаты по темам занятий, мультимедийные презентации по различным разделам программы.

Занятия по технологическому практикуму по модулю "Технология обработки конструкционных материалов" проходят в учебных мастерских по ручной и механической обработке древесины, по ручной и механической обработке металлов

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВПО и учебным планом по направлению 44.03.01 "Педагогическое образование" и профилю подготовки Технология .

Автор(ы):

Епанешников В.В. _____

Сергеева А.Б. _____

"__" _____ 201__ г.

Рецензент(ы):

Латипова Л.Н. _____

"__" _____ 201__ г.